Instructions – Pièces

Pistolets de pulvérisation XT automatique

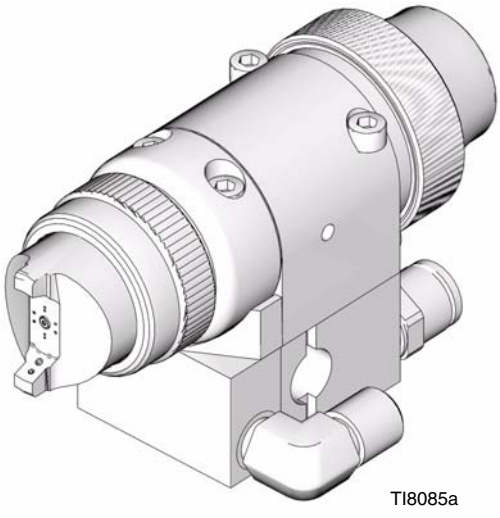
311641D

Pistolets pneumatique, HVLP, et adaptable pour pulvériser des peintures et des revêtements.

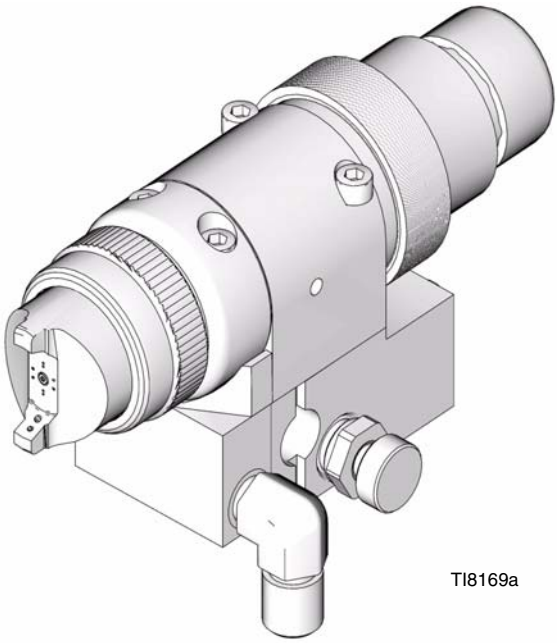
Voir les informations sur les modèles à la page 3.

Pression maximum de service produit 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Pression maximum de service d'air 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)

Instructions de sécurité importantes
Lire toutes les mises en garde et instructions de ce manuel. Sauvegarder ces instructions.



Pistolet pulvérisateur à air réf. no 249369 représenté monté sur le collecteur réf. no 288221



Pistolet pulvérisateur à air réf. no 249377 représenté avec la commande produit monté sur le collecteur réf. no 288223

II 2 G c T6

Table des matières

Manuels afférents 2
Modèle 3
Mises en garde 4
Tableaux de sélection 6
Sélectionner le bon pointeau/buse 8
Sélection des pistolets 8
Chapeaux d'air 8
Débit d'air 9
Installation 10
Aérer la cabine de peinture 10
Configuration du pistolet et du collecteur 10
Monter des raccords tuyauterie d'air 11
Système de mise à la terre 11
Montage du pistolet 12
Réglage 13
Brancher les tuyauteries d'air 13
Brancher le flexible produit 13
Rinçage du pistolet 14
Positionner le chapeau d'air. 14
Réglage du jet 15
Fonctionnement 17
Procédure de décompression 17
Appliquer le produit 17
Entretien quotidien du pistolet 18
Maintenance générale du système 19
Nettoyer et rincer le pistolet 19
Dépannage 20
Dépannage général 20
Guide de dépannage relatif aux défauts du jet . 22
Entretien 23
Remplacer les garnitures produit et les joints d'étanchéité d'air 23
Remontage 25
Pièces 26
Accessoires 33
Dimensions 34
Disposition des trous de fixation 35
Disposition des trous de fixation 36
Caractéristiques techniques 37
Garantie Graco standard 38
Graco Information 38

Manuels afférents

Le manuel du pistolet de pulvérisation XT automatique existe aussi dans les langues suivantes. Voir le tableau ci-dessous concernant la langue concernée et le numéro de référence.

Manuel	Langue
311051	Anglais
311637	Chinois
311638	Danois
311639	Hollandais
311640	Finnois
311641	Français
311642	Allemand

Manuel	Langue
311643	Italien
311644	Japonais
311645	Coréen
311646	Norvégien
311647	Polonais
311648	Russe
311649	Espagnol
311650	Suédois

Modèle

Un manifold est nécessaire pour chaque pistolet à monter. Voir la section **Pièces** pour les informations sur le manifold.

Diamètre orifice in. (mm)	HVLP	Adaptable	Pneumatique
0,030 (0,75)	249388	249407	249369
0,042 (1,0)	249389	249408	249370
0,055 (1,4)	249390	249409	249371
0,070 (1,8)	249391	249410	249372
*0,042 (1,0) acier inox trempé	249394	288049	249375
*0,055 (1,4) acier inox trempé	249395	288050	249376
0,030 (0,75) avec bouton de régulation produit	249396	249411	249377
0,042 (1,0) avec bouton de régulation produit	249397	249412	249378
0,055 (1,4) avec bouton de régulation produit	249398	249413	249379
0,070 (1,8) avec bouton de régulation produit	249399	249414	249380

** Pointe de pointeau en acier inox trempé /buse (pas conseillé pour les produits fins). Tous les autres modèles ont des pointes de pointeau PEEK.*

Mises en garde

Les mises en garde suivantes sont des mises en garde de sécurité relatives à la configuration, utilisation, mise à la terre, maintenance et réparation de ce matériel. Le point d'exclamation est une mise en garde générale et le symbole de danger fait référence à des risques spécifiques aux procédures. Voir ces Mises en garde. D'autres mises en garde spécifiques aux produits figurent aux endroits concernés.

⚠ MISE EN GARDE

DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Toute mauvaise utilisation du matériel peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.

- Ne pas utiliser l'appareil si l'on est fatigué ou sous l'influence de drogue ou d'alcool.
- Ne pas dépasser la pression ou température de service maximum spécifiée de l'élément le plus faible du système. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels de l'appareil.
- Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Voir les **Caractéristiques techniques** de tous les manuels d'équipement. Lire les mises en garde du fabricant de produit et de solvant. Pour plus d'informations sur votre produit, demandez la fiche de sécurité produits à votre distributeur ou revendeur de produit.
- Vérifier le matériel quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant.
- Ne pas modifier cet équipement.
- N'utiliser ce matériel que pour l'usage auquel il est destiné. Contactez votre distributeur pour plus de renseignements.
- Écarter les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne pas plier ni trop cintrer les flexibles ni les utiliser pour tirer l'appareil.
- Tenir les enfants et animaux à l'écart de la zone de travail.
- Se conformer à toutes les règles de sécurité applicables.

DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables de solvant et de peinture sur le **lieu de travail** peuvent prendre feu ou exploser. Pour prévenir un incendie ou une explosion :

- N'utiliser l'équipement que dans des locaux bien ventilés.
- Supprimer toutes les sources de feu, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastique (risque d'électricité statique).
- Veiller à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence.
- Ne pas brancher ni débrancher de cordons d'alimentation électrique ni actionner de commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables.
- Mettre tous les appareils de la zone de travail à la terre. Voir Instructions de **Mise à la terre.**
- N'utiliser que des flexibles mis à la terre.
- Tenir le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsqu'on pulvérise dans le seau.
- Si l'on remarque la moindre étincelle d'électricité statique ou si l'on ressent une décharge électrique, **arrêter le travail immédiatement.** Ne pas utiliser le matériel tant que le problème n'a pas été identifié et résolu.
- La présence d'un extincteur opérationnel est obligatoire dans la zone de travail.

DANGER DES ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION

Tout jet de produit provenant du pistolet/de la vanne de distribution, de fuites ou de composants défectueux risque d'atteindre les yeux ou la peau et peut causer des blessures graves.

- Suivre la **Procédure de décompression** de ce manuel à chaque interruption de la pulvérisation et avant le nettoyage, la vérification ou l'entretien du matériel.
- Serrer tous les raccords produit avant d'utiliser l'équipement.
- Vérifier les flexibles, tuyaux et raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement tout élément usé ou endommagé.

⚠ MISE EN GARDE

DANGERS PRÉSENTÉS PAR LES PRODUITS OU VAPEURS TOXIQUES

Les produits ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures et entraîner la mort en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lire la fiche de sécurité produits (MSDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques aux produits utilisés.
- Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION DU PERSONNEL

Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, la liste n'étant pas exhaustive :

- Lunettes de sécurité
- Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant de produit et de solvant
- Gants
- Casque anti-bruit

Tableaux de sélection

TERMES :

Produit fluide : Jusqu'à 18 secondes avec coupe Zahn no 2 (20 centipoises)

Produit moyennement visqueux : 19 à 28 secondes avec coupe Zahn no 2 (20–64 centipoises)

Produit visqueux : Plus de 28 secondes avec coupe Zahn no 2 (plus de 64 centipoises) -- composés organiques volatiles 2,8, polyuréthanes très garnissants, peinture émail visqueuse à base aqueuse

Pistolets HVLP

Pistolet	Pièces jointes :		Diamètre orifice	Consommation de produit	
	Kit pointeau/buse	321 Chapeau d'air		Viscosité	Débit
Pièce no.	Pièce no.	Nouvelle commande Pièce no.	in. (mm)		oz./min. (l/min.)
249388	15F829	288134	0,030 (0,75)	Faible	4-10 (0,12-0,30)
249389	15F830	288134	0,042 (1,0)	Faible-moyenne	8-14 (0,24-0,42)
249390	15F831	288134	0,055 (1,4)	Moyenne	12-18 (0,36-0,54)
249391	15F832	288134	0,070 (1,8)	Moyenne-élevée	16-20 (0,48-0,60)
249394*	15F835*	288134	0,042 (1,0)	Faible-moyenne	8-14 (0,24-0,42)
249395*	15F836*	288134	0,055 (1,4)	Moyenne	12-18 (0,36-0,54)
249396†	15F829	288134	0,030 (0,75)	Faible	4-10 (0,12-0,30)
249397†	15F830	288134	0,042 (1,0)	Faible-moyenne	8-14 (0,24-0,42)
249398†	15F831	288134	0,055 (1,4)	Moyenne	12-18 (0,36-0,54)
249399†	15F832	288134	0,070 (1,8)	Moyenne-élevée	16-20 (0,48-0,60)

* *Pointe de pointeau en acier inox trempé /buse (pas conseillé pour les produits fins). Tous les autres modèles ont des pointes de pointeau PEEK.*
† *Avec bouton de régulation produit (pour le réglage fin du débit produit).*

Pistolets de pulvérisation adaptables

Pistolet	Pièces jointes :		Diamètre orifice	Consommation de produit	
	Kit pointeau/buse	006 Chapeau d'air		Viscosité	Débit
Pièce no.	Pièce no.	Nouvelle commande Pièce no.	in. (mm)		oz./min. (l/min.)
249407	15F829	288132	0,030 (0,75)	Faible	4-10 (0,12-0,30)
249408	15F830	288132	0,042 (1,0)	Faible-moyenne	8-14 (0,24-0,42)
249409	15F831	288132	0,055 (1,4)	Moyenne	12-18 (0,36-0,54)
249410	15F832	288132	0,070 (1,8)	Moyenne-élevée	16-20 (0,48-0,60)
288049*	15F835*	288132	0,042 (1,0)	Faible-moyenne	8-14 (0,24-0,42)
288050*	15F836*	288132	0,055 (1,4)	Moyenne	12-18 (0,36-0,54)
249411†	15F829	288132	0,030 (0,75)	Faible	4-10 (0,12-0,30)
249412†	15F830	288132	0,042 (1,0)	Faible-moyenne	8-14 (0,24-0,42)
249413	15F831	288132	0,055 (1,4)	Moyenne	12-18 (0,36-0,54)
249414†	15F832	288132	0,070 (1,8)	Moyenne-élevée	16-20 (0,48-0,60)

** Pointe de pointeau en acier inox trempé /buse (pas conseillé pour les produits fins). Tous les autres modèles ont des pointes de pointeau PEEK.*
† Avec bouton de régulation produit (pour le réglage fin du débit produit).

Pistolets pneumatiques

Pistolet	Pièces jointes :		Diamètre orifice	Consommation de produit	
	Kit pointeau/buse	315 Chapeau d'air		Viscosité	Débit
Pièce no.	Pièce no.	Nouvelle commande Pièce no.	in. (mm)		oz./min. (l/min.)
249369	15F829	288133	0,030 (0,75)	Faible	4-10 (0,12-0,30)
249370	15F830	288133	0,042 (1,0)	Faible-moyenne	8-14 (0,24-0,42)
249371	15F831	288133	0,055 (1,4)	Moyenne	12-18 (0,36-0,54)
249372	15F832	288133	0,070 (1,8)	Moyenne-élevée	16-20 (0,48-0,60)
249375*	15F835*	288133	0,042 (1,0)	Faible-moyenne	8-14 (0,24-0,42)
249376*	15F836*	288133	0,055 (1,4)	Moyenne	12-18 (0,36-0,54)
249377†	15F829	288133	0,030 (0,75)	Faible	4-10 (0,12-0,30)
249378†	15F830	288133	0,042 (1,0)	Faible-moyenne	8-14 (0,24-0,42)
249379†	15F831	288133	0,055 (1,4)	Moyenne	12-18 (0,36-0,54)
249380†	15F832	288133	0,070 (1,8)	Moyenne-élevée	16-20 (0,48-0,60)

** Pointe de pointeau en acier inox trempé /buse (pas conseillé pour les produits fins). Tous les autres modèles ont des pointes de pointeau PEEK.*
† Avec bouton de régulation produit (pour le réglage fin du débit produit).

Sélectionner le bon pointeau/buse

Les kits buse/pointeau du pistolet sont classés par taille car les débits diffèrent suivant les tailles.

En règle générale, utiliser la buse qui fournira le débit voulu avec la gâchette de commande du pointeau complètement enfoncée et à la pression produit de 5-20 psi (0,035 MPa, 3,5 bars – 0,14 MPa, 14 bars).

Pour un faible débit ou un produit peu visqueux, choisir les buses de petite taille.

Pour un gros débit ou un produit très visqueux, choisir les buses de grande taille.

Pour les produits plus épais, abrasifs, les pointes de pointeau et les buses en acier inox trempé sont conseillées.

Sélection des pistolets

Pistolets HVLP

Un pistolet HVLP est un pistolet à haute efficacité de transfert qui limite la pression d'air à 10 psi (0,07 MPa, 0,7 bars) maximum au niveau du chapeau. À certains endroits, l'utilisation d'un pistolet HVLP est nécessaire pour répondre aux normes environnementales.

Pistolets adaptables

Un pistolet adaptable est un pistolet à haute efficacité de transfert dont l'efficacité de transfert, démontrée par essais, est supérieure ou égale à celle du pistolet HVLP. De plus, le chapeau d'air adaptable consomme nettement moins d'air que le chapeau d'air HVLP.

Les pistolets adaptables de Graco ne sont pas limités au niveau du chapeau en matière de pression d'air, mais la pression d'entrée d'air du pistolet doit demeurer en dessous de 30 psi (0,21 MPa, 2,1 bars) pour rester compatible.

Pistolets pneumatiques

Un pistolet pneumatique a une excellente atomisation et de grands rendements avec une efficacité de transfert quelque peu réduite.

Chapeaux d'air

Le tableau ci-dessous fait état des chapeaux d'air disponibles pour les pistolets à alimentation par pression, par gravité et par aspiration.

Pistolet pulvérisateur	DI chapeau d'air	Largeur normale du jet* in. (mm)	Alimentation	Orifice embout in. (mm)	Référence
HVLP	321A	15 (381)	Alimentation sous pression	0,030-0,070 (0,75-1,8)	288134
HVLP	322	15 (381)	Alimentation sous pression	0,086 (2,2)	234754†
HVLP	323	15 (381)	Alimentation sous pression	0,110 (2,8)	234755†
Adaptable	006A	11 (279)	Tous modèles	0,030-0,070 (0,75-1,8)	288132
Pneumatique	315A	13 (330)	Alimentation sous pression	0,030-0,070 (0,75-1,8)	288133
Pneumatique	318	10 (254)	Alimentation sous pression	0,086 (2,2)	234760†
Pneumatique	319	10 (254)	Alimentation sous pression	0,110 (2,8)	234761†
Pneumatique	313	10 (254)	Alimentation sous pression	0,030-0,070 (0,75-1,8)	234756†
Pneumatique	316	10 (254)	Alimentation sous pression	0,030-0,070 (0,75-1,8)	234758†

* Mesuré avec une buse distante de 8 in. (203 mm) de la surface de la cible.

† Les chapeaux ne disposent pas de goupille de positionnement.

Débit d'air

Tous les essais ont été réalisés avec la buse de 1,4 mm (0,055 in.) et un chapeau d'air standard pour chaque modèle de pistolet.

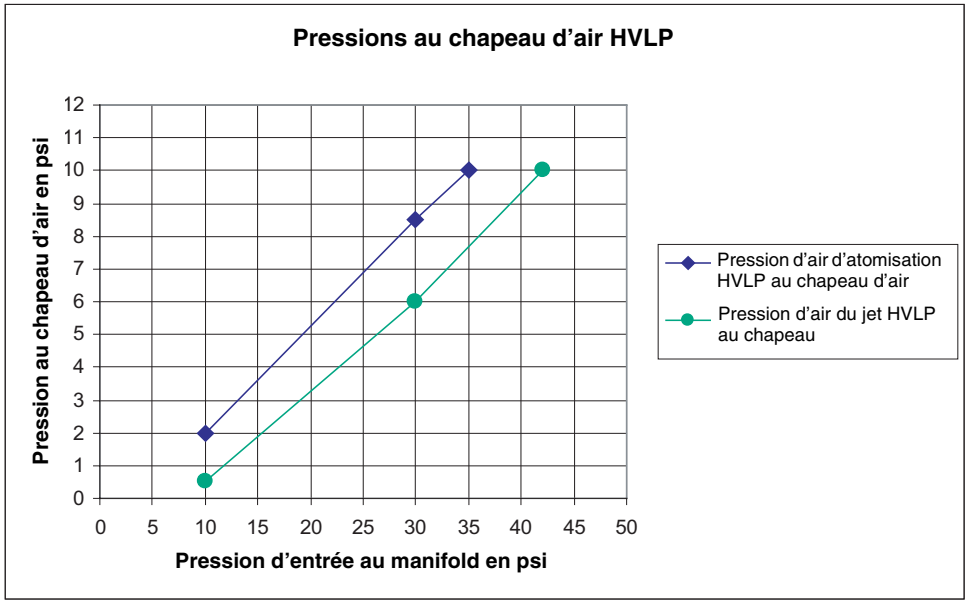


FIG. 1 : Pression du chapeau du pistolet HVLP

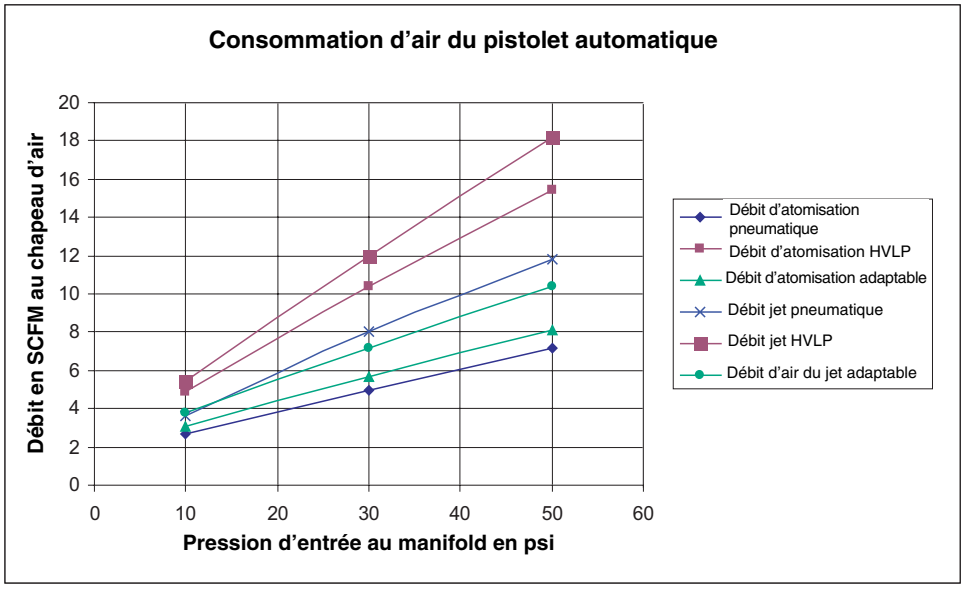


FIG. 2 : Consommation d'air du pistolet automatique

Installation

Les pistolets automatiques XT ont été conçus pour obtenir la meilleure qualité de finition avec les produits d'aujourd'hui ainsi qu'avec les futurs produits à faible teneur en COV (composés organiques volatiles).

Ce pistolet peut pulvériser la plupart des peintures d'apprêt et de finition utilisés couramment dans l'industrie automobile, dans l'aéronautique, les chantiers navals, l'industrie du bois, des plastiques et du bâtiment parce qu'il peut être facilement utilisé à partir de systèmes de distribution de peinture équipés de pots pressurisés ou de pompes déportés alimentant des lignes de production.

Le régulateur d'air doit fournir un débit d'air minimum de 30 scfm à une pression d'air de 100 psi (0,7 MPa, 7 bars).

Aérer la cabine de peinture

Consulter et respecter les réglementations fédérale, nationale et locale en matière de vitesse d'échappement d'air.

Consulter et respecter la réglementation locale en matière de sécurité et d'incendie.

Configuration du pistolet et du collecteur

Le pistolet est fourni avec un obturateur produit intérieur et des joints d'étanchéité (19, 20, 21). Pour utiliser le pistolet dans un système à circulation, retirer le bouchon intérieur. Dans un système sans circulation, laisser le bouchon en place pour réduire le temps de rinçage.

Système de circulation

1. Enduire les filetages et surfaces en regard du collecteur (101) et les coudes (107), fournis non montés, de lubrifiant antigrippant.
2. Monter les coudes (107) sur les deux orifices produit du collecteur (101).
3. Brancher la tuyauterie d'alimentation sur l'un des coudes et la tuyauterie de retour sur l'autre. Les orifices du collecteur peuvent être inversés.
4. Monter le pistolet sur le collecteur à l'aide des quatre vis (13). Démarrer le vissage des quatre vis. Serrer en premier les deux vis de devant puis les deux vis arrière. Serrer les quatre vis au même couple de 65 in-lb (7,3 N•m).

Installation sans circulation

1. Voir FIG. 3. Voir Enduire les filetages et surfaces en regard du collecteur (101), le bouchon (109) et le coude (107), fournis non montés, de lubrifiant antigrippant 222955.
2. Monter un coude (107) sur l'un des orifices du collecteur (101) et placer un obturateur (109) sur l'autre.
3. Monter le bouchon intérieur (5) sur l'orifice produit du même côté que le bouchon du collecteur.
4. Brancher la tuyauterie produit sur le coude d'entrée du collecteur (107).
5. Monter le pistolet sur le collecteur à l'aide des quatre vis (13). Démarrer le vissage des quatre. Serrer en premier les deux vis de devant puis les deux vis arrière. Serrer les quatre vis au même couple de 65 in-lb (7,3 N•m).

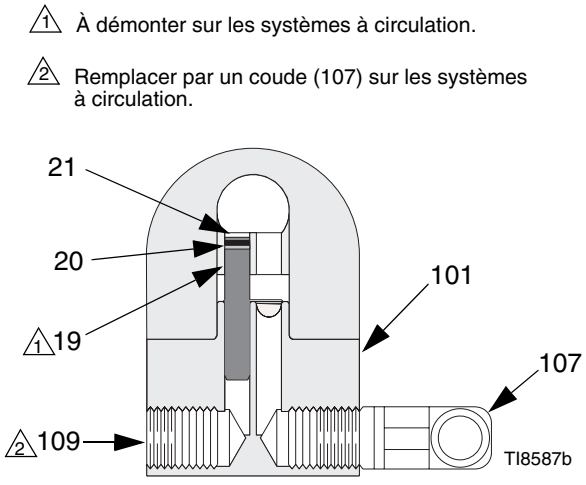


FIG. 3 : Installation sans circulation (vue en coupe)

Monter des raccords tuyauterie d'air

1. Monter le raccord de tuyau 1/4 in. fourni dans l'orifice à air du cylindre (CYL).

2. Monter des raccords de tuyau 3/8 in. dans l'orifice à air d'atomisation (ATOM) et l'orifice d'air du jet (FAN).

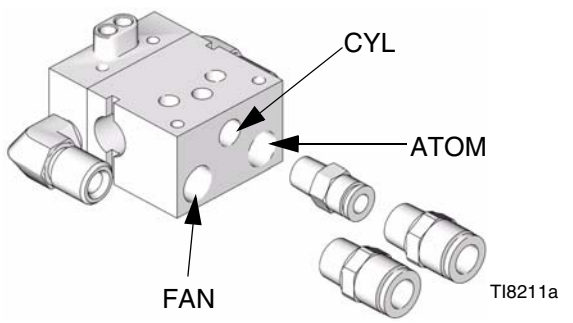
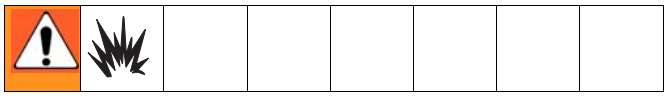


FIG. 4 : Raccords tuyauterie d'air

Système de mise à la terre



Les instructions de mise à la terre suivantes représentent le minimum nécessaire à la mise à la terre correcte d'une installation. Votre installation peut comporter d'autres équipements ou objets qui devront également être mis à la terre. Consultez votre réglementation électrique locale pour y trouver les instructions détaillées de mise à la terre correspondant à votre site et type de matériel. L'installation doit être reliée à une véritable prise de terre.

Relier la pompe/alimentation produit à la terre

Relier la pompe à la terre en branchant un fil et une pince de terre entre l'alimentation produit et une véritable prise de terre, comme indiqué dans le manuel d'instructions de la pompe fourni séparément.

Relier les compresseurs d'air et groupes hydrauliques à la terre

Relier à la terre les compresseurs d'air et les alimentations des groupes hydrauliques conformément aux instructions du fabricant.

Relier le pistolet de pulvérisation à la terre

Relier à la terre le pistolet de pulvérisation en montant le collecteur sur un élément à mouvement alternatif, un robot ou un montage fixe convenablement mis à la terre. Vérifier la résistance électrique entre le collecteur et la mise à la terre. La résistance doit être inférieure à 1 megohm.

Relier le réservoir de produit à la terre

Relier à la terre le réservoir produit conformément à la réglementation locale.

Relier l'objet à peindre à la terre

Relier l'objet cible de la pulvérisation à la terre selon la réglementation locale.

Relier les seaux de solvants à la terre

Relier à la terre tous les seaux de solvants utilisés pour le rinçage conformément à la réglementation locale. Utiliser exclusivement des seaux en métal électroconducteurs. Ne pas placer le seau sur une surface non-conductrice telle que du papier ou du carton, car ceci interromprait la continuité du circuit de terre.

Montage du pistolet

Montage de la tige du bras à mouvement alternatif

Pour monter le pistolet sur un bras à mouvement alternatif de [13 mm de diamètre maximum] :

1. Introduire la barre (A) dans le trou du collecteur comme indiqué à la FIG. 5.

Utiliser le goujon d'alignement de 1/8 in. (P) pour vous aider à orienter le pistolet.

2. Fixer le pistolet sur la barre en serrant la vis de montage (B).

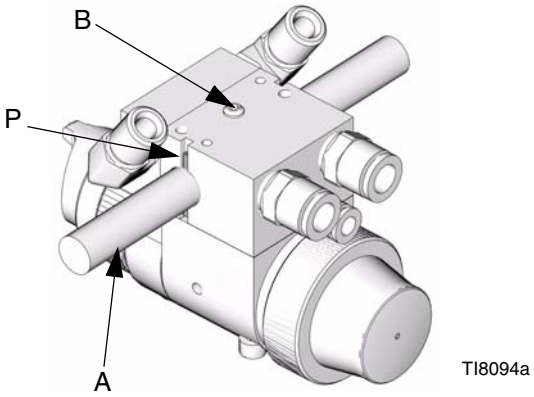


FIG. 5 : Montage du bras à mouvement alternatif

Support fixe

Pour monter le pistolet sur un support fixe (se reporter à FIG. 6 et **Disposition des trous de fixation**, page 35) :

1. Aligner le collecteur à l'aide des goujons d'alignement. Placer les goujons d'alignement et les trous selon l' illustration **Disposition des trous de fixation**, page 35.

2. Fixer le pistolet sur le support à l'aide de deux vis à tête hexagonale M5 x 0,8 (C). Les vis doivent être suffisamment longues pour attaquer le pas de vis des trous du collecteur à une profondeur de 6 mm.

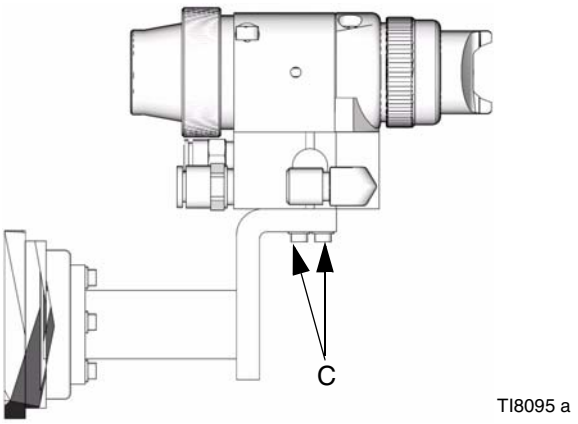


FIG. 6 : Montage du support fixe

Disque d'adaptateur de rattrapage

Le disque d'adaptateur de rattrapage permet au collecteur d'être fixé sur divers modèles de boulons.

Pour monter le pistolet en utilisant le disque d'adaptateur de rattrapage (kit 288197) :

1. Monter la plaque de l'adaptateur en utilisant les trois vis fournies avec le kit (FIG. 7).

2. Fixer le disque sur la surface de montage en utilisant quatre vis à tête hexagonale M5 x 0,8. Se reporter à la **Disposition des trous de fixation**, page 36.

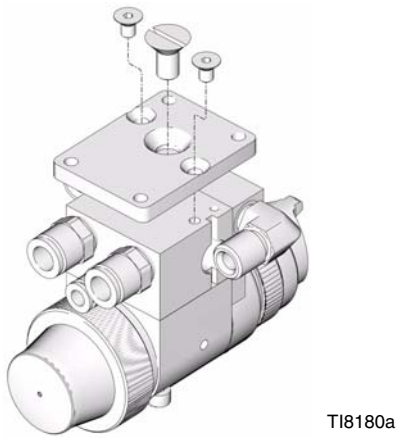


FIG. 7 : Montage de la plaque de l'adaptateur de rattrapage

Réglage

Brancher les tuyauteries d'air

Il faut installer un régulateur de pression d'air (F) sur chaque tuyauterie d'air du pistolet pour réguler l'air arrivant au pistolet. Voir FIG. 8.

Si votre source d'air régulé n'est pas équipée d'un filtre, monter un filtre à air (G) sur chaque tuyauterie d'air pour assurer une alimentation du pistolet en air sec et propre. Salissures et humidité peuvent nuire à la finition de la pièce à peindre. Voir FIG. 8.

Monter une vanne d'arrêt de type purgeur (E) sur chaque tuyauterie d'air alimentant le pistolet, en aval du régulateur d'air du pistolet, pour fermer l'arrivée d'air au pistolet.

1. Pour les collecteurs avec un orifice ATOM et FAN séparé, il faut une arrivée et une régulation séparées pour l'air du cylindre du pistolet, l'air de réglage du jet et l'air d'atomisation. Pour le collecteur à soupape de jet à réglage manuelle une seule tuyauterie suffit pour l'arrivée de l'air d'atomisation et l'air de réglage du jet.

Les entrées d'air d'atomisation et de jet du pistolet sont des tuyaux d'un diam. ext. de 9,5 mm (3/8 in.). L'entrée d'air du cylindre convient à des tuyaux de 6,3 mm (1/4 in.) de D.E.. Utiliser des tuyaux de 9,5 mm (3/8 in.) de D.E. pour l'air de projection et d'atomisation afin de minimiser les chutes de pression excessives dans les flexibles.

2. Brancher l'extrémité de chaque flexible d'air (D) sur une conduite d'alimentation d'air régulée (H).

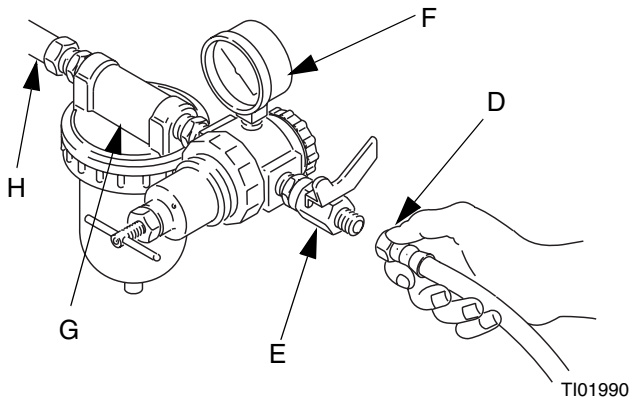


FIG. 8 : Brancher les tuyauteries d'air

Brancher le flexible produit

Avant de brancher la tuyauterie produit au pistolet, le souffler avec de l'air et le rincer avec du solvant. Utiliser un solvant compatible avec le produit à pulvériser.

Installer un régulateur produit (L) sur la tuyauterie produit pour contrôler la pression produit sur le pistolet. Voir FIG. 9.

Installer un robinet d'arrêt produit (M) pour fermer l'alimentation produit vers le pistolet. Voir FIG. 9.

Filtrer le produit pour éliminer les grosses particules et les sédiments et éviter qu'ils ne colmatent la buse et n'engendrent des défauts de finition.

1. Brancher le flexible (J) d'alimentation produit sur le filetage 1/4 npsm de l'entrée produit (S). Voir FIG. 10.
2. Brancher l'autre extrémité du flexible produit (J) sur une sortie (M) d'alimentation produit régulée. Voir FIG. 9.
3. **Dans un système à circulation**, brancher un flexible de retour produit mis à la terre sur la sortie produit du pistolet (T). Voir FIG. 10.

   Dans un système sans circulation, retirer le raccord (T) de sortie produit du pistolet et boucher l'orifice de sortie avec le bouchon de tuyau fourni. Voir FIG. 10.

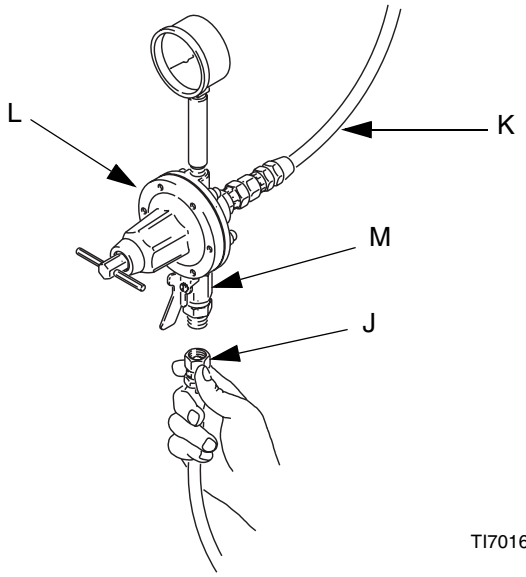
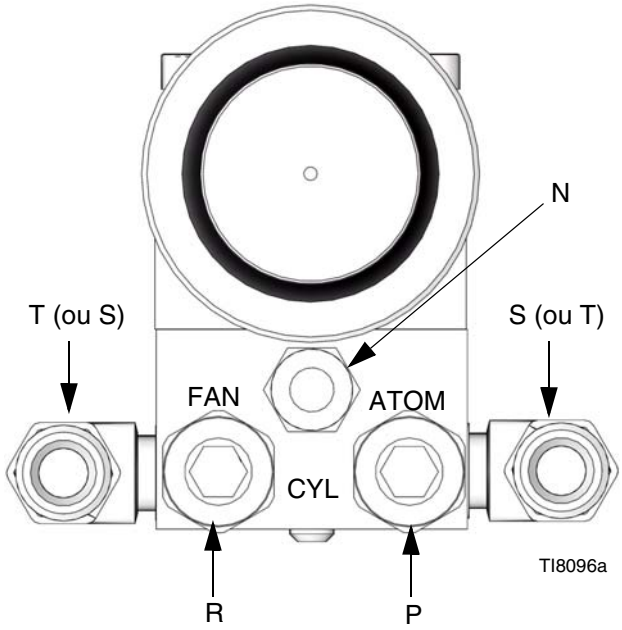


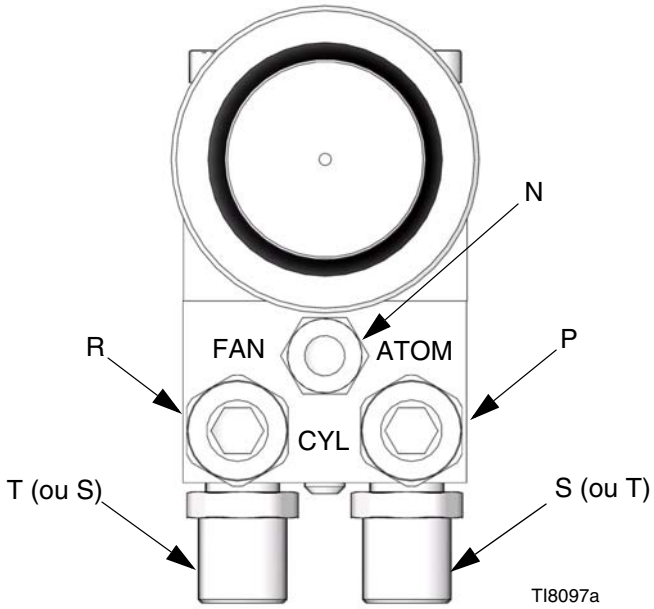
FIG. 9 : Brancher le flexible produit

LÉGENDE
Entrée d'air du cylindre N : convient à un tuyau de 1/4 in. (6,3 mm) de diamètre extérieur.
Entrée d'air d'atomisation P : pour tuyau de D. E. 3/8 in, (9,5 mm).
Entrée d'air du jet R : pour tuyau de D.E. 3/8 in. (9,5 mm)
Entrée produit S : 1/4 npsm
Sortie produit T (pistolet à circulation uniquement) : 1/4 npsm

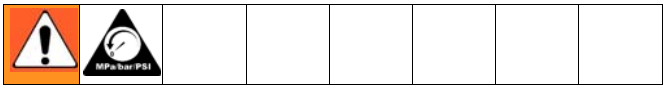
Orifices du manifold montés sur le côté



Orifices du manifold montés au fond



Rinçage du pistolet



Avant de faire circuler de la peinture dans le pistolet :

1. Rincer le pistolet avec un solvant compatible avec le produit à pulvériser en choisissant la pression produit la plus faible possible et un récipient métallique raccordé à la terre.
2. Appliquer la **Procédure de décompression**; voir page 17.

Positionner le chapeau d'air.

Les chapeaux d'air sont réglés en usine avec un goujon d'alignement (A) réglé sur un jet vertical. Pour changer le chapeau d'air en un jet horizontal, utiliser une pince à bec fin pour dévisser le goujon d'alignement (A) et le replacer dans l'orifice du jet horizontal. Utiliser un frein filet de force faible pour replacer la buse. Serrer au couple 1.5-2.5 in-lb (0,2-0,3 N•m). ***Ne pas trop serrer***. Se reporter à FIG. 11.

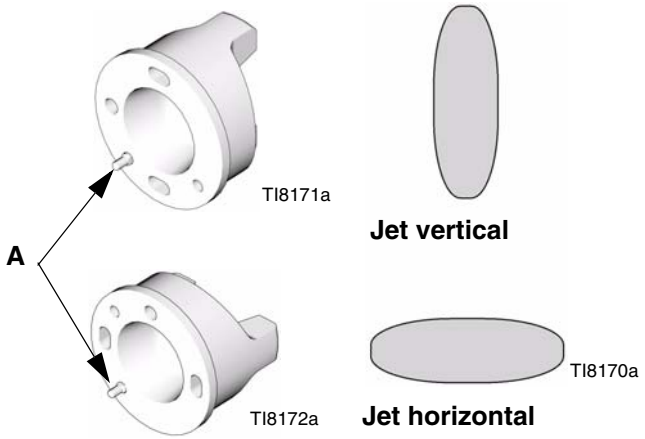


FIG. 11 : Positionner le chapeau d'air

Réglage du jet

Ne pas dépasser 100 psi (0,7 MPa, 7 bars) pour la pression maximum d'arrivée produit et d'arrivée d'air. Des pressions plus élevées risqueraient de détériorer certaines pièces et de provoquer de graves blessures.

Le débit produit du pistolet de pulvérisation est contrôlé par le régulateur de pression produit et le bouton de régulation produit. Utiliser le régulateur de pression produit pour réguler le débit produit général et le bouton de régulation produit pour faire des réglages précis du produit.

ATTENTION
Manipuler avec prudence la vanne de régulation de produit lorsqu'elle arrive à sa position de fermeture. En effet, la pointe en plastique du pointeau risque d'être endommagée si cette vanne la pousse avec trop de force contre le siège du pointeau.

Effectuer ces opérations pour obtenir les débits de produit et d'air corrects.

1. Pour obtenir le débit désiré, régler le débit de produit en utilisant le régulateur de pression produit (L) installé dans la tuyauterie produit sur le pistolet. Les vitesses d'écoulement industrielles types varient de 5 à 30 psi (34 à 210 kPa, 0,3 à 2,1 bars) avec les pressions des régulateurs. Si la pression de fluide est trop basse à la vitesse d'écoulement désirée, monter une buse plus petite. Si la pression est trop élevée, monter une buse plus grosse.

   Pour les pistolets équipés du bouton de régulation produit, vous pouvez modifier la vitesse d'écoulement sur le pistolet. Tourner le bouton de régulation produit dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire le débit.

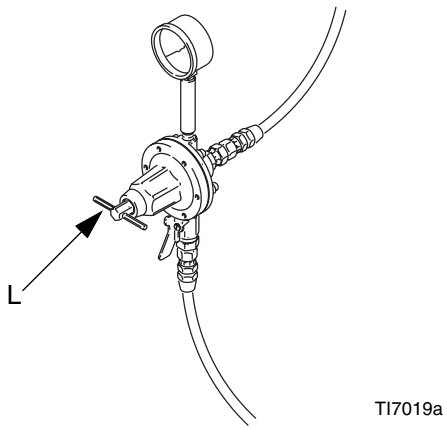


FIG. 12 : Régulateur de pression produit

Avec une buse produit de plus gros diamètre et une pression produit moins élevée, on obtiendra le même débit mais on ralentira l'écoulement du produit (vitesse). Quand on utilise de l'air, celui-ci agit plus longtemps sur le produit et améliore l'atomisation.

2. En utilisant le régulateur de pression d'air (F), régler la pression d'air de projection et d'atomisation selon le tableau 1. Utiliser ces réglages suggérés comme point de départ.

Tableau 1 : Réglages de départ suggérés

	Air de réglage du jet (psi)	Air d'atomisation (psi)
Pneumatique	35	35
HVLP	25	25
Adaptable	18	25

Limites du pistolet HVLP et adaptables

Pistolets HVLP : les réglementations locales peuvent limiter la pression maximum à 10 psi (70 kPa, 0,7 bars) au chapeau d'air pour la conformité. Un air d'entrée à 35 psi (25 kPa, 2,5 bars) donne 10 psi (70 kPa, 0,7 bars) au chapeau d'air. Pour mesurer la pression au chapeau d'air, utiliser le chapeau d'air conique accessoire. Voir **Accessoires**, page 33.

Pistolets adaptables : la pression d'entrée maximum au collecteur est de 30 psi d'air d'atomisation.

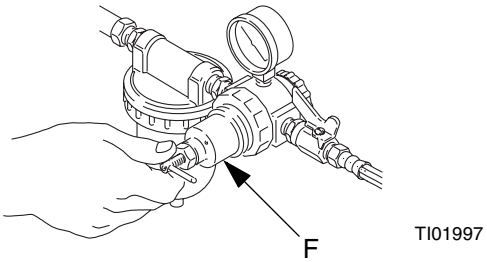


FIG. 13 : Régulateur de pression d'air

3. Tester le jet et l'atomisation en maintenant le pistolet à une distance constante, soit entre 150 et 200 mm de l'objet de l'essai.

   Contrôler la qualité d'atomisation. Augmenter la pression d'alimentation d'air d'atomisation à l'aide du régulateur de pression d'air par incréments de 5 psi (34 kPa, 0,3 bar) jusqu'à obtenir l'atomisation désirée.

   Pour une bonne efficacité de transfert, utiliser le réglage nécessaire le plus faible pour obtenir la qualité de finition voulue.

4. Si le jet est trop large ou divisé, réduire la pression d'air du jet (ou fermer légèrement la vanne de réglage du jet sur le collecteur 288223).

   Pour continuer à réguler le jet des *pistolets pneumatiques uniquement*, utiliser un autre chapeau d'air. Se reporter à la liste des chapeaux disponibles sous **Accessoires**, page 33.

   En réduisant la pression d'air du jet à 0 psi (ou en fermant complètement la vanne de réglage du jet), on obtiendra un jet rond.

Fonctionnement

Procédure de décompression

1. Fermer toutes les vannes d'arrêt et toutes les autres arrivées d'air et de produit sur le pistolet.
2. Actionner le pistolet en le dirigeant vers l'intérieur d'un conteneur métallique à déchets relié à la terre pour relâcher la pression de l'air et celle du produit.

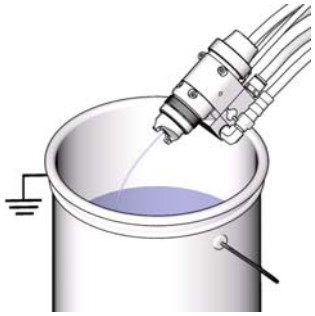


FIG. 14 : Décompression

Appliquer le produit

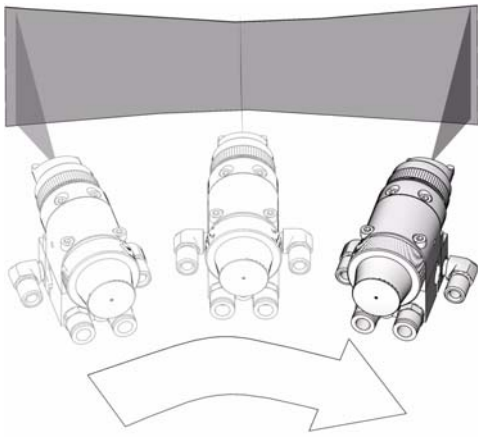
Le pistolet est doté d'un système d'avance et de retard intégré. Quand on appuie sur la gâchette, le pistolet commence à cracher de l'air avant de projeter du produit. Quand on arrête l'air de commande de la gâchette, le produit arrête de sortir avant l'arrêt du débit d'air. Cela permet d'assurer une projection atomisée et d'empêcher un dépôt de produit sur le chapeau et la buse.

Régler le dispositif de commande du système, s'il est automatique, de sorte que le pistolet commence la projection juste avant le passage de la pièce et s'arrête dès qu'elle est passée. Maintenir le pistolet à une distance constante, entre 200 et 250 mm de la surface de l'objet à peindre.

Pour obtenir de bons résultats pendant l'application du produit :

- Conserver le pistolet perpendiculairement à la surface à traiter et maintenir un écartement d'environ 150 à 200 mm par rapport à l'objet à peindre.
- Effectuer des passes lisses et parallèles sur toute la surface à peindre avec un recouvrement de 50 %.

Incorrect



Correct

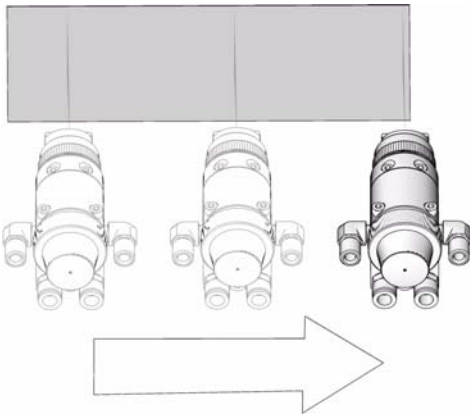


FIG. 15 : Méthode de pulvérisation correcte

Entretien quotidien du pistolet

ATTENTION
Il est déconseillé d'utiliser du chlorure de méthylène associé à de l'acide formique ou propionique comme agent de rinçage ou de nettoyage pour ce pistolet car cela endommagerait les éléments en nylon ou en aluminium.

ATTENTION

La présence de solvant résiduel dans les circuits d'air du pistolet pourrait produire une finition de mauvaise qualité. N'utiliser aucune méthode de nettoyage susceptible de permettre l'introduction de solvant dans les circuits d'air du pistolet.

Ne pas diriger le pistolet vers le haut pendant le nettoyage.

TI8100a

Ne pas essuyer le pistolet avec un chiffon gorgé de solvant. Essorer l'excédent.

TI4827a

Ne pas immerger le pistolet dans du solvant.

TI8101a

Ne pas utiliser d'outils métalliques pour nettoyer les orifices du chapeau d'air car ceci provoquerait des rayures qui pourraient déformer le jet.

TI8175a

Maintenance générale du système

- Appliquer la **Procédure de décompression**, page 17.
- Nettoyer quotidiennement les filtres à produit et air.
- Vérifier si le pistolet et les flexibles produit ne fuient pas. Resserrer les raccords ou les remplacer si nécessaire.
- Rincer le pistolet avant de changer de couleur et à chaque fin d'utilisation du pistolet.

Nettoyer et rincer le pistolet

1. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 17.
2. Fermer l'air de projection et d'atomisation.
3. Envoyer du solvant compatible dans l'entrée produit du pistolet.
4. Diriger le pistolet vers l'intérieur d'un conteneur métallique mis à la terre et le rincer avec du solvant jusqu'à ce que toute trace de peinture ait disparu des conduits du pistolet.
5. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 17.
6. Débrancher l'alimentation en solvant.
7. Enlever la bague de serrage du chapeau et le chapeau.

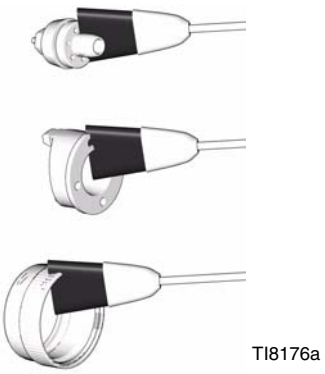
ATTENTION
Appuyer sur la gâchette ou enlever le chapeau du piston à chaque fois que l'on serre ou retire la buse. Cela éloigne le siège du pointeau de la surface d'appui de la buse empêchant ainsi que le siège ne soit endommagé.

8. Nettoyer la bague de fixation du chapeau d'air, le chapeau et la buse produit avec du solvant.
9. Tremper le bout d'un pinceau souple dans un solvant compatible. Ne pas laisser tremper les poils du pinceau en permanence dans le solvant et ne pas utiliser de brosse métallique.

TI4845a

FIG. 16

10. Maintenir le pistolet pointé vers le bas pour nettoyer la partie avant du pistolet à l'aide d'un pinceau souple et de solvant.
11. Frotter la bague de serrage du chapeau, le chapeau et la buse produit avec le pinceau souple (voir FIG. 17). Pour nettoyer les trous du chapeau, utiliser un accessoire doux, comme un cure-dents afin de ne pas endommager les surfaces sensibles. Nettoyer le chapeau et la buse au moins une fois par jour. Dans certains cas, augmenter la fréquence des nettoyages.

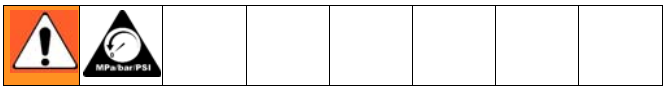


TI8176a

FIG. 17

12. Remonter la bague de fixation du chapeau d'air et le chapeau lui-même.
13. Imprégner un chiffon doux de solvant et essorer l'excédent. Orienter le pistolet vers le bas et essuyer l'extérieur de celui-ci.

Dépannage



Rechercher toutes les solutions possibles dans les tableaux de dépannage avant de démonter le pistolet.

Certains jets non conformes sont dus à un mauvais équilibre entre l'air et le produit. Se reporter au **Guide de dépannage relatif aux défauts du jet**, page 22.

Dépannage général

Problème	Cause	Solution
Il y a une fuite de produit par les évents.	Le joint (17) ou le pointeau (5) est usé.	Remplacer le joint ou le pointeau.
Il y a une fuite d'air par l'évent.	Le joint torique (9) ou le joint (15) est usé.	Contrôler et changer les pièces si nécessaire.
Il y a une fuite d'air à l'arrière du pistolet.	Les joints toriques (8, 9) sont usés.	Remplacer les joints toriques.
L'air est sans effet.	L'axe de piston est détaché du corps principal du piston (3). La pression d'air du cylindre est trop faible.	Remplacer l'ensemble piston. Augmenter la pression du cylindre à 50 psi.
Impossible d'arrêter l'air.	Le piston ne ferme pas correctement. Le ressort de retour est cassé (7). Le joint torique est enflé (8). Les joints toriques (10, 11) des axes de piston sont usés. Le joint du fond (12) est défectueux.	Nettoyer/réparer le piston. Remplacer les joints toriques usés ou enflés. Remplacer le ressort de retour. Remplacer les joints toriques. Remplacer les joints toriques. Remplacer le joint.
Il y a une fuite de produit à l'avant du pistolet.	Le pointeau produit (5a) est sale, usé ou endommagé. La buse est sale ou usée (23).	Nettoyer ou remplacer la pointe du pointeau ou tout le pointeau (5). Nettoyer ou remplacer la buse.
Du produit est présent dans les trous du chapeau d'air.	La buse (23) n'est pas assez serrée ou la surface du joint torique (36) est endommagée.	Serrer ou remplacer le joint torique.

Problème	Cause	Solution
Impossible d'actionner le pointeau produit.	La butée du pointeau (29) ou la vis de réglage (30) est desserrée ou manquante.	Remplacer la butée ou serrer la vis de réglage.
	Il y a une fuite d'air autour du piston (3).	Remplacer le joint torique (8) ou le piston.
	Le joint torique (8) du piston est enflé.	Remplacer le joint torique. Ne pas immerger le piston dans du solvant.
	La pression d'air est insuffisante sur la gâchette.	Augmenter la pression d'air ou nettoyer la tuyauterie d'air.
	Le bouchon (19) est placé sur le mauvais orifice produit.	Mettre le bouchon sur l'orifice produit correspondant aux accessoires du collecteur à moins qu'il ne s'agisse d'un système à circulation. Si c'est le cas, tous les orifices produit à l'intérieur du pistolet et du collecteur doivent être ouverts.
Il est impossible d'arrêter le produit.	Le joint torique (11) ou (9) est usé.	Remplacer le joint torique.
	Le chapeau du piston (4) n'est pas assez serré.	Serrer le chapeau du piston jusqu'à ce qu'il arrive en butée.
	Le ressort (6) n'est pas en place.	Contrôler la position du ressort.
	Le joint torique (8) du piston est enflé.	Remplacer le joint torique. Ne pas immerger le piston dans du solvant.

Guide de dépannage relatif aux défauts du jet

Problème	Cause	Solution
La pulvérisation est saccadée.	La buse de produit n'est pas assez serrée.	Serrer la buse produit 60 in-lb (6,8 N•m).
	Le joint torique (36) est manquant ou endommagé.	Remplacer le joint torique.
	Le filtre produit est encrassé.	Contrôler le filtre produit.
Le débit diminue lors de la pulvérisation de produits très visqueux.	La pression produit est trop faible, ce qui a pour effet de réduire le débit de produit quand on lève le pistolet.	Augmenter la pression produit à la source ou choisir une buse plus petite.
Le jet sort des tolérances ou devient plus épais sur les bords.	Les orifices des cornes du chapeau d'air sont bouchés ou endommagés.	Nettoyer les trous des cornes du chapeau d'air avec un objet non métallique, comme un cure-dent, ou remplacer le chapeau d'air.
La pression produit du pistolet est trop élevée quand on appuie sur la gâchette.	Le kit buse/pointeau a un trop petit orifice.	Utiliser un kit buse/pointeau avec un orifice plus grand.
L'appareil ne fonctionne pas à une pression produit assez basse [en dessous de 10 psi (70 kPa, 0,7 bars)].	Absence de régulateur de produit ou régulateur d'air du pot pressurisé pas assez sensible à basse pression.	Installer un régulateur de produit basse pression ou un régulateur d'air basse pression plus sensible sur le pot pressurisé.

Entretien

Accessoires nécessaires pour l’entretien

- Clé hexagonale 1/16 in. – fournie
- Clé hex. de 3 mm
- Clé à molette
- Clé hex. de 4 mm
- Pince
- Lubrifiant Réf. no 111265; voir **Accessoires**, page 33, pour passer commande
- Solvant compatible

Remplacer les garnitures produit et les joints d’étanchéité d’air

Les kits de réparation des sections air 288171 et produit 288135 sont disponibles. Acheter les kits séparément.

1. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 17.
2. Dévisser les quatre vis (13) et retirer le pistolet du collecteur.
3. Enlever la bague de fixation du chapeau d’air (25) et le chapeau (24). Voir FIG. 18.

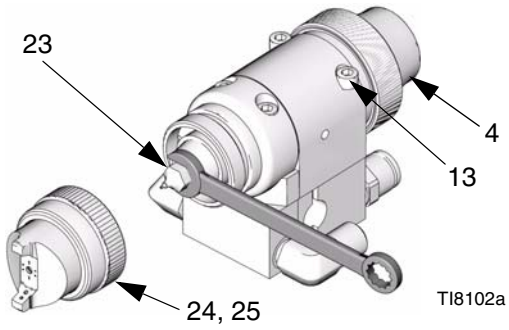


FIG. 18

4. Retirer le chapeau (4) du corps du piston (1). Retirer les ressorts (6, 7).
5. À l’aide d’une clé hexagonale de 1/16 in., desserrer la vis de réglage du pointeau (30). Enlever la butée du pointeau (29).
6. Sortir le pointeau (5) par l’arrière du pistolet.
7. Vérifier que le pointeau produit (5) ne présente pas de dommage ou d’usure excessive. Remplacer la pointe du pointeau (5a) ou tout le pointeau si nécessaire.
8. Retirer la buse (23). Vérifier que la buse et le joint torique (36) sont intacts. Vous pourrez avoir besoin d’un pic pour retirer le joint torique du logement (2).

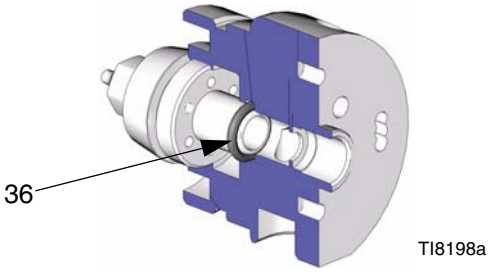


FIG. 19

9. Retirer le piston. À l’aide d’une pince, extraire le piston (3) du corps (1). Voir FIG. 20.
10. Dévisser les deux vis (14) et dissocier le carter produit (2) du corps du piston (1). Enlever le joint (12) uniquement s’il a besoin d’être remplacé. Voir FIG. 20.

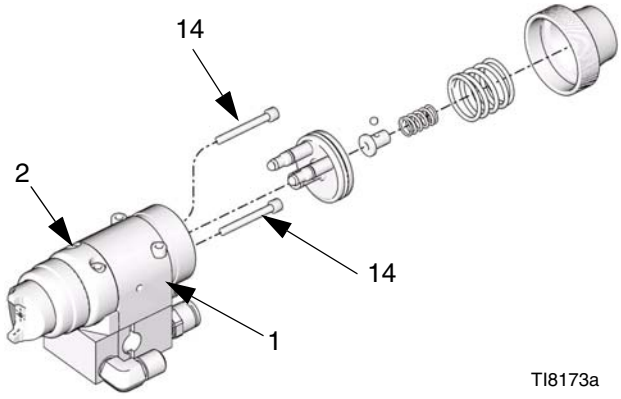


FIG. 20

11. Démonter l’écrou du presse-étoupe (16) à l’aide d’une clé.

12. Enlever le joint produit (17) de l'écrou (16). Rebuter l'ancien joint.

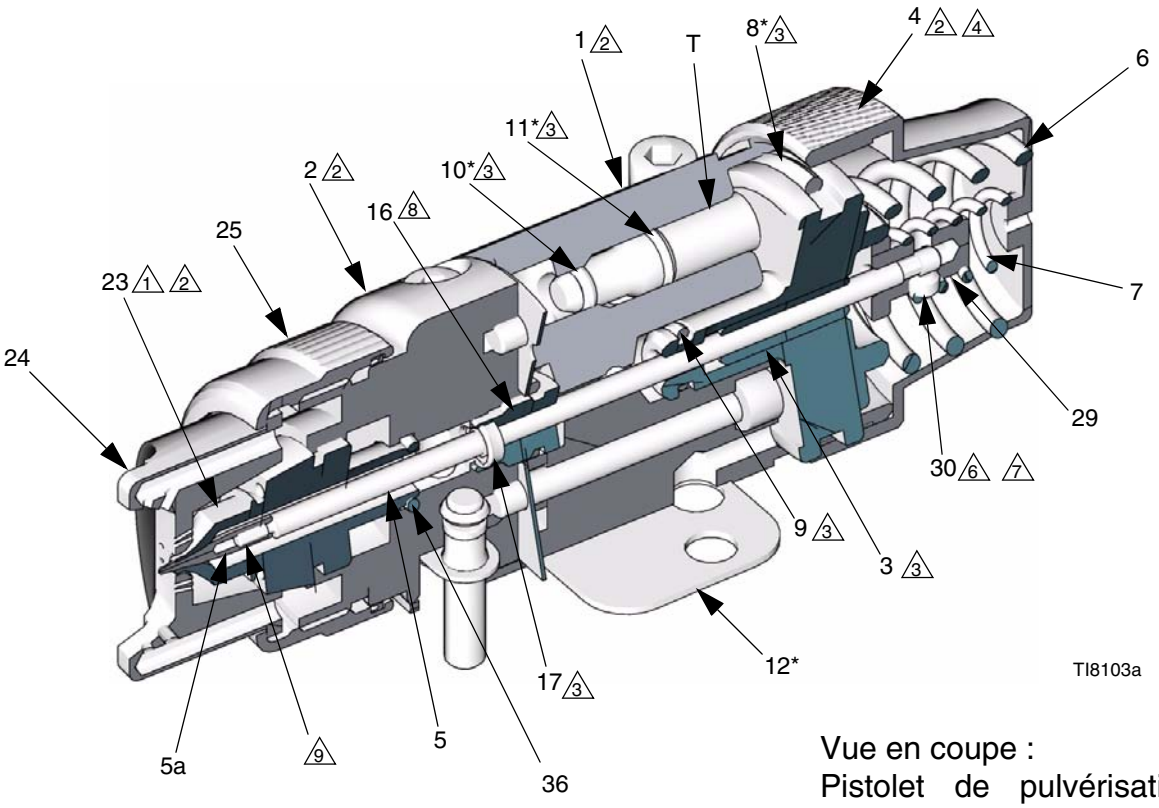
13. Enlever tous les joints toriques du piston (3) et des axes (T). S'assurer que les axes sont bien en place. S'ils ont du jeu, remplacer l'ensemble piston (3).

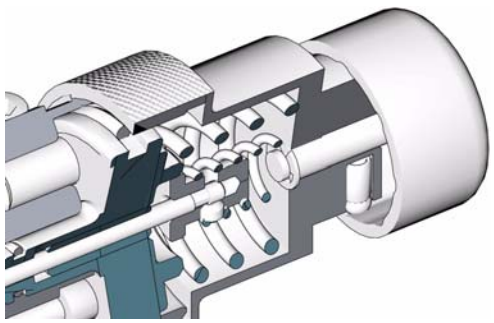
14. Réaliser les opérations suivantes :

    a. *Pistolets sans circulation :* retirer le bouchon sur la sortie produit (19) et le joint (22) du carter produit (2). Enlever le joint torique (21) et la bague d'appui (20) du bouchon.

    b. *Pistolets avec circulation :* ôter le joint (22) du carter produit (2).

15. Nettoyer toutes les pièces et remplacer celles usées. Au remontage, lubrifier les filetages avec un lubrifiant antigrippant.





Autre commande produit représentée

Vue en coupe :
Pistolet de pulvérisation réf. No 249388 représenté

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN:

1. Serrer au couple 35-45 in-lb (4,0-5,1 N•m)
2. Lubrifier les filetages avec un lubrifiant antigrippant
3. Lubrifier avec une huile légère
4. Serrer le capuchon (4) jusqu'à ce qu'il arrive en butée
6. Enduire de mastic anaérobie semi-permanent
7. Serrer au couple 4-5 in-lb (0,45-0,57 N•m)
8. Serrer au couple 95-105 in-lb (10,7-11,8 N•m)
9. Enduire deux filets de l'extrémité de la tige du pointeau de mastic anaérobie semi-permanent

FIG. 21

Remontage

1. *Pistolets sans circulation uniquement :* lubrifier la bague d'appui (20†) et le joint torique (21†) et les monter sur le bouchon de la sortie produit (19). Placer le bouchon sur la sortie de la partie produit (2). Voir FIG. 22.

2. *Tous les pistolets :* remonter le joint (22) sur le carter produit (2).

3. Placer les joints toriques (8*, 9*) sur le piston (3). Placer les deux joints toriques (10*, 11*) sur chacun des axes de piston (T). Lubrifier tous les joints toriques, le piston et les axes du piston.

4. Décoller le papier de protection couvrant le côté collant du joint (12*) et coller le joint sur le fond du corps de piston (1) en veillant à ce que les trois trous pratiqués dans le joint soient bien en face des trous du corps.

5. Lubrifier le nouveau joint produit (17†) et le placer dans l'écrou de presse-étoupe (16). Introduire l'écrou dans le carter produit (2) et serrer au couple 95-105 in-lb (10,7–11,8 N•m).

6. Ajuster le joint (15*) comme indiqué sur la vue éclatée de la FIG. 22. Mettre le joint sur le corps du piston (1), puis monter le carter produit (2) sur le corps de piston. Serrer les deux vis (14) au couple 30 in-lb (3,4 N•m).

   a. Introduire le piston (3) dans le corps du piston (1).

   b. S'assurer que le joint torique (36) d'étanchéité de la buse est monté dans le carter produit (2).

7. Pour éviter que des copeaux du siège de la buse ne pénètrent dans le carter produit, enduire les filetages d'un mince film de lubrifiant. Monter la buse sur le carter produit. Bien serrer la buse au couple 60 in-lb (6,8 N•m).

   En cas de changement de l'extrémité du pointeau (5a), enduire deux filets de l'extrémité de la tige du pointeau de mastic anaérobie semi-permanent. Monter la pointe sur la tige et serrer à la main. Attendre que le mastic durcisse avant d'insérer le pointeau dans le pistolet.

8. Lubrifier le pointeau (5) et le monter par l'arrière du pistolet. Le pousser de façon rectiligne dans le piston.

9. Remonter la butée (29) sur le pointeau. Enduire la vis de réglage (30) de mastic anaérobie semi-permanent et visser la vis dans la butée du pointeau. Serrer au couple 4-5 in-lb (0,45-0,56 N•m). Tirer sur le pointeau pour s'assurer qu'il est bien en place.

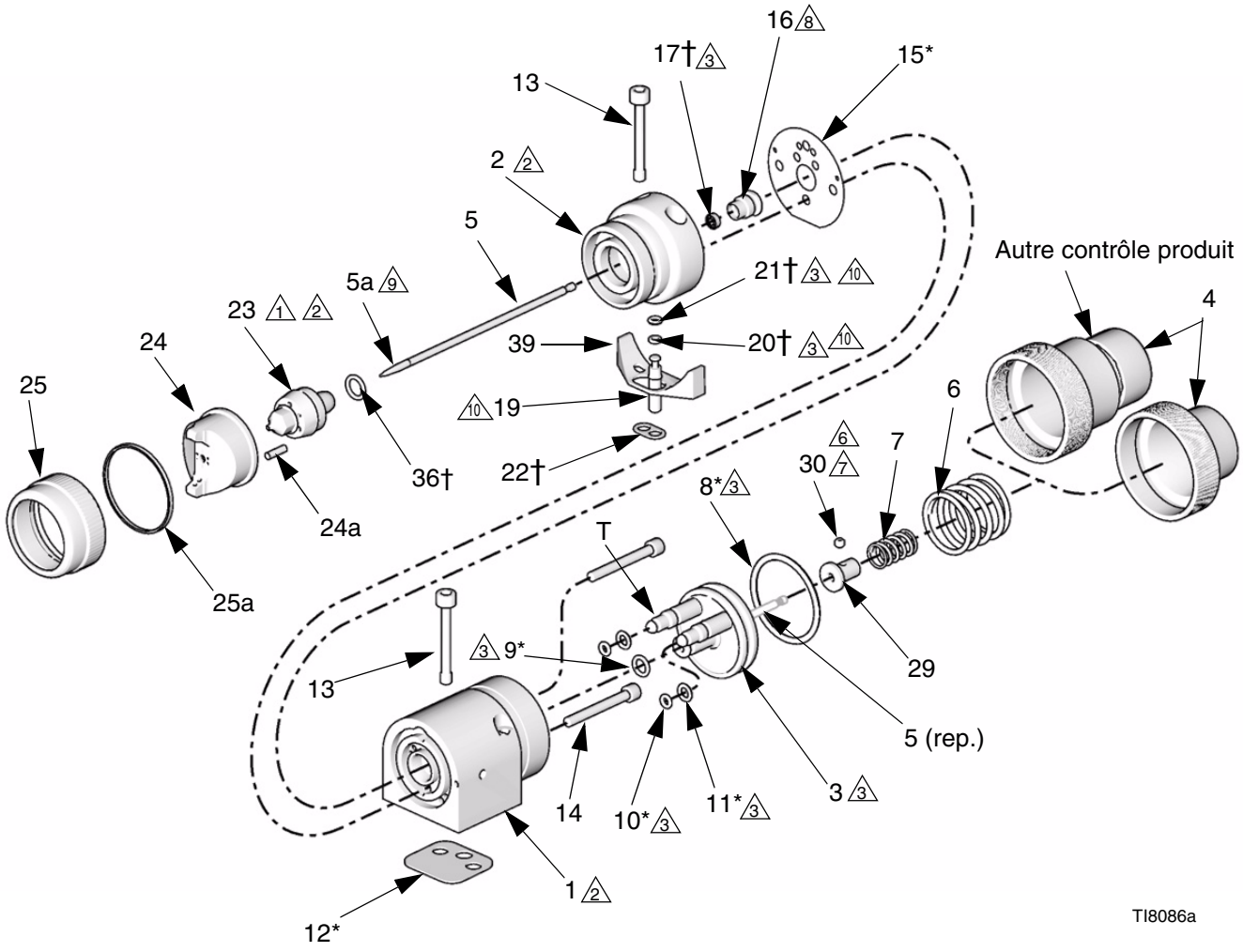
10. Mettre les ressorts (6, 7) en place.

11. Lubrifier les filetages du corps de piston (1). Visser le chapeau (4) sur le corps jusqu'à ce qu'il soit en butée.

12. Monter le chapeau d'air (24) et la bague de fixation (25).

13. Remonter le pistolet sur le collecteur en utilisant les quatre vis (13). Démarrer le vissage des quatre vis. Serrer d'abord les deux vis de devant puis les vis arrière. Serrer les quatre vis au même couple de 65 in-lb (7,3 N•m).

Pièces



Vue éclatée
Pistolet de pulvérisation réf. No 249369 représenté

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN:

1. Serrer au couple 35-45 in-lb (4,0-5,1 N•m)
2. Lubrifier les filetages avec un lubrifiant antigrippant
3. Lubrifier avec une huile légère
4. Serrer le capuchon (4) jusqu'à ce qu'il arrive en butée
6. Enduire de mastic anaérobie semi-permanent
7. Serrer au couple 4-5 in-lb (0,45-0,57 N•m)
8. Serrer au couple 95-105 in-lb (10,7-11,8 N•m)
9. Enduire deux filets de l'extrémité de la tige du pointeau de mastic anaérobie semi-permanent
10. Utilisé uniquement sur les pistolets sans circulation

FIG. 22

Pièces

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
1		BODY	1
2	15H321	HOUSING, fluid	1
3	240895	PISTON, assy	1
4		CAP, piston	1
	15H319	standard models	
	288091	fluid control models	
5★		NEEDLE, assy	1
5a★		TIP, needle	1
6	114139	SPRING, compression	1
7	114138	SPRING, compression	1
8*	115066	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	1
9*	111450	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	1
10*	111504	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	2
11*	112319	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	2
12*	114134	GASKET, polyethylene (bottom)	1
13	15H317	SCREW, mounting manifold (M5)	4
14	15H318	SCREW, SHC	2
15*	15H316	GASKET, polyethylene (front)	1
16	195222	NUT, packing	1
17†	115347	PACKING, u-cup	1
19	192687	PLUG, fluid	1
20†	114340	RING, back-up, PTFE	1
21†	114244	PACKING, o-ring, fluoroelastomer	1
22†	192443	GASKET, fluid	2
23★		NOZZLE, fluid, 0.030 in.	1
24★		CAP, air	1
	288133‡	Airspray (315 cap)	
	288134‡	HVLP (321 cap)	
	288132‡	Compliant (006 cap)	
24a	15G618	PIN, locating, threaded	2
25	239953	RETAINER, ring, assy	1
25a	192760	PACKING, u-cup	1
29	192452	STOP, needle	1
30	114137	SCREW, set	1
34❄	114141	WRENCH, hex	1
36†	113137	PACKING, o-ring	1
38❄		PIN, dowel	1
39	15H702	INSERT, plastic	1

★ *Voir le tableau des ensembles du pistolet (page 28) pour les numéros des pièces.*

† *Inclus dans le kit de réparation du joint d'étanchéité produit réf. 288135.*

* *Inclus dans le kit de réparation de joint d'étanchéité d'air réf. 288171.*

❄ *Non illustré.*

Chapeaux d'air

Diamètre orifice	Chapeau d'air standard à jet large (315)	HVLP (321)	Adaptable (006)	Pulvérisation d'air à jet moyen (316)	Pulvérisation d'air à petit jet (313)
0,030-0,070 (0,8-1,8)	288133	288134	288132	234758	234756
0,086 (2,2)	234760	234754	N/D	N/D	N/D
0,110 (2,8)	234761	234755	N/D	N/D	N/D

Ensembles pistolets de pulvérisation tous les modèles

No réf. pistolet	**Kit pointeau/buse** Comprend les rep. 5 & 23	**Repère 5 Pointeau** Comprend le rep. 5a	**Repère 5a Pointe du pointeau** Paquet de 5	**Repère 23 Buse**	**Repère 24 Buse Diamètre orifice** in. (mm)
249388 249407 249369 249396† 249411† 249377†	15F829	288175	288183	234741	0,030 (0,75)
249388 249407 249369 249397† 249412† 249378†	15F830	288176	288184	234742	0,042 (1,0)
249390 249409 249371 249398† 249413† 249379†	15F831	288177	288185	234744	0,055 (1,4)
249391 249410 249372 249399† 249414† 249380†	15F832	288178	288187	234746	0,070 (1,8)
249394* 288049* 249375*	15F835	288181*	234781 (Qté. 1)	234749	0,042 (1,0) Acier inox trempé
249395* 288050* 249376*	15F836	288182*	234782 (Qté. 1)	234750	0,055 (1,4) Acier inox trempé

D’autres dimensions de buse sont également disponibles.
Voir **Accessoires**, page 33.

** Pistolets avec pointe de pointeau en acier inox, ce qui n’est recommandé pour les produits peu épais.*

† *Pistolets avec bouton de régulation du produit.*

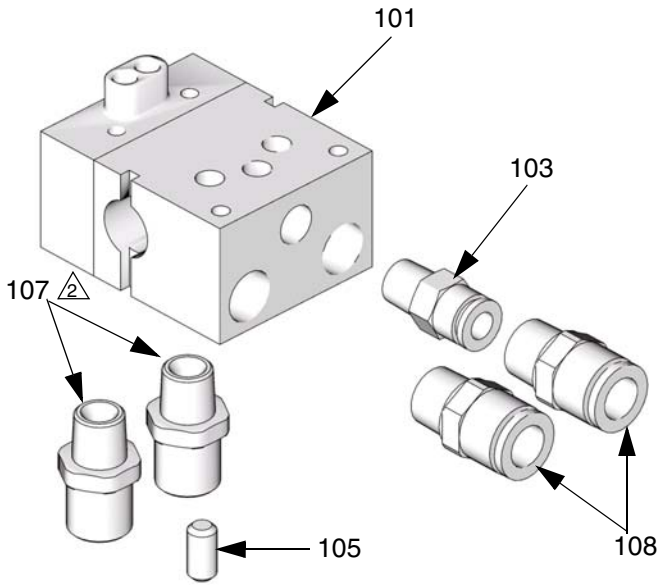
Pièce réf. 288221

Collecteur avec branchements produit sur le fond

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
101		MANIFOLD, bottom fluid ports	1
103	120388	FITTING, tube, air inlet; 1/4 in. OD tube x 1/8 npt(m)	1
105	114246	SCREW, set; 5/16;0.437 in. long	1
107	166846	NIPPLE, SST; 1/4 npsm, straight pipe thread x 1/4 npt	2
108	120389	FITTING, tube, air line; 3/8 in.OD tube x 1/4 npt	2
109❄	101970	PLUG, pipe, SST; 1/4-18 ptf, supplied to plug fluid outlet port in non-circulating applications	1

❄ *Non illustré.*

2 Enduire les filetages, les surfaces en regard du collecteur (101) et tous les raccords et/ou bouchons montés sur les branchements produit de lubrifiant antigrippant (222955).



TI9398b

FIG. 23 : Collecteur avec branchements produit sur le fond

Pièce réf. 288217

Collecteur pour l'Amérique du Nord avec branchements produit latéraux

Pièce réf 288218

Collecteur international avec branchements produit latéraux

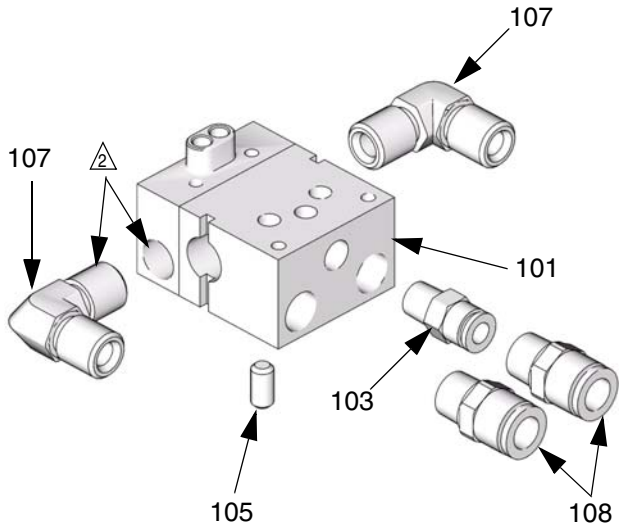
Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
101		MANIFOLD, side fluid ports	1
103			1
	120388❖	FITTING, tube, air inlet; 1/4 in. OD tube x 1/8 npt(m)	
	120538◆	FITTING, tube, air inlet; 6 mm OD tube x 1/8 npt(m)	
105	114246	SCREW, set; 5/16;0.437 in. long	1
107			2
	115335❖	ELBOW, street, 1/4 in. npt	
	114247◆	FITTING, elbow, male; #5 JIC x 1/4 npt	
108			2
	120389❖	FITTING, tube, air line; 3/8 in.OD tube x 1/4 npt	
	120537◆	FITTING, tube, air line; 8 mm OD tube x 1/4 npt	
109❄	101970	PLUG, pipe, SST; 1/4-18 ptf, supplied to plug fluid outlet port in non-circulating applications	1

❄ *Non illustré.*

❖ *Pièce réf. 288217 uniquement.*

◆ *Pièce réf. 288218 uniquement.*

△2 Enduire les filetages, les surfaces en regard du collecteur (101) et tous les raccords et/ou bouchons montés sur les branchements produit de lubrifiant antigrippant (222955).



TI8148b

FIG. 24 : Collecteur avec branchements produit latéraux

Pièce réf. 288223

Collecteur pour Amérique du Nord avec branchement produit latéraux et vanne de réglage du jet

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
101	196559	MANIFOLD, fan adjustable	1
102	243949	VALVE, fan, assy.	1
103	120388	FITTING, tube, air inlet; 1/4 in. OD tube x 1/8 npt(m)	1
104	120389	FITTING, tube, air line; 3/8 in.OD tube x 1/4 npt	1
107	114246	SCREW, set; 5/16;0.437 in. long	1
108	114342	ELBOW, male, 1/4 - 18 npt	2
109❄	101970	PLUG, pipe, SST; 1/4-18 ptf, supplied to plug fluid outlet port in non-circulating applications	1
110❄	120453	SCREW, SCHS, M3 x 18	1

❄ *Non illustré.*

△2 Enduire les filetages, les surfaces en regard du collecteur (101) et tous les raccords et/ou bouchons montés sur les branchements produit de lubrifiant antigrippant (222955).

△3 À monter avec la vanne tournée à fond dans le sens antihoraire.

△4 Serrer au couple 125-135 in-lb (14-15 N•m).

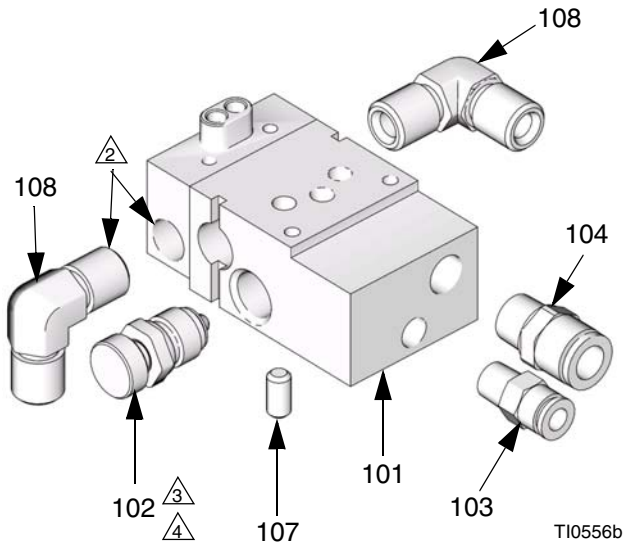


FIG. 25 : Orifices produit latéraux et soupape de réglage du jet

Pièce réf. 288160

Collecteur branchement arrière, Amérique du Nord

Pièce réf. 288211

Collecteur branchement arrière, International

Ref. No.	Part No.	Description	Qty.
101		MANIFOLD, aluminum	1
103		FITTING, fluid path	2
	15H521❖	1/4 npsm	
	15J003◆	#5 JIC	
105	116475	SCREW, SHCS, M4 x 12	2
106	120353	O-RING, PTFE	2
107	15J077	O-RING, PTFE	2
110	114246	SCREW, set, hex soc	1
111			2
	120389❖	FITTING, tube, air line; 3/8 in.OD tube x 1/4 npt	
	120537◆	FITTING, tube, air line; 8 mm OD tube x 1/4 npt	
112			1
	120388❖	FITTING, tube, air inlet; 1/4 in. OD tube x 1/8 npt(m)	
	120538◆	FITTING, tube, air inlet; 6 mm OD tube x 1/8 npt(m)	
113	103253	SCREW, set	2

❖ *Pièce réf. 288160 uniquement.*

◆ *Pièce réf. 288211 uniquement.*

1 Enduire les filetages, les surfaces en regard du collecteur (101) et tous les raccords et/ou bouchons montés sur les branchements produit de mastic.

2 Serrer au couple 30-42 in-lb (3,4-4,7 N•m).

3 Serrer au couple 110-130 in-lb (12,3- 14,7 N•m).

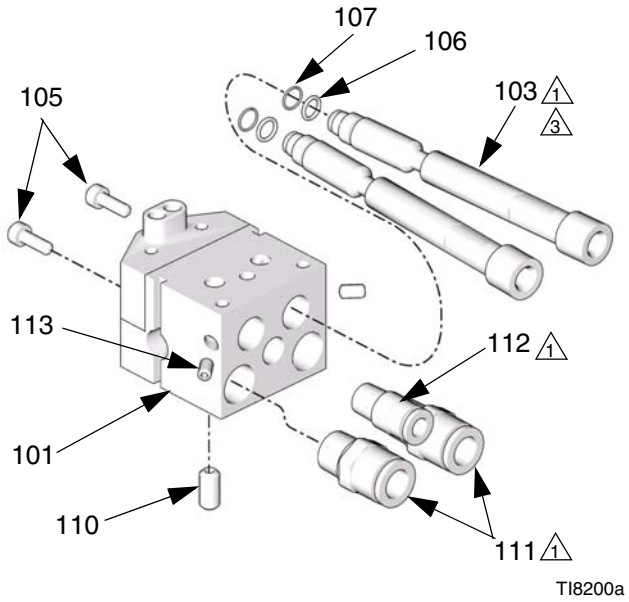


FIG. 26

Accessoires

Brosse de nettoyage 105749

Pour nettoyer le pistolet.

Lubrifiant 111265

Un tube sanitaire (sans silicone) de 4 oz. (113 grammes) de lubrifiant pour joints d'étanchéité produit et zones d'usure.

Rupture des pièces du flexible court

Pièce no.	Description
239629	RACCORD, tournant
061345	TUYAU FLEXIBLE; rouleau de 1 000 pieds (305 m)

Autres dimensions de buses

Buse Diamètre orifice in. (mm)	Kit pointeau/ buse	Pointeau	Pointe du pointeau Qté 1	Buse
0,059 (1,5)	N/D	288177	234778	234745
0,086 (2,2)	15F833	288179	234779	234747
0,110 (2,8)	15F834	288180	234780	234748
0,070 (1,8) Acier inox trempé	N/D	288182	N/D	234751

Disque adaptateur de rattrapage 288197

Le disque d'adaptateur de rattrapage permet au collecteur d'être fixé sur divers modèles de boulons.

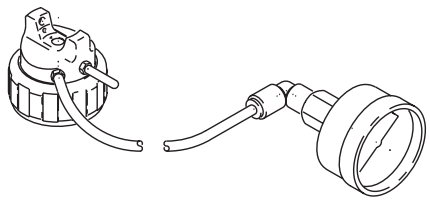
Kit de vérification de la pression HVLP

À utiliser pour le contrôle de la pression d'air d'atomisation ou du jet au chapeau d'air à différentes pressions d'alimentation. À ne pas utiliser pour la pulvérisation proprement dite.

Monter le chapeau d'air du kit sur le pistolet. Ouvrir l'arrivée d'air au pistolet, puis actionner le pistolet et lire la pression d'air sur le manomètre.

Pour se conformer au « type HVLP », la pression d'atomisation ne doit pas excéder 10 psi (70 kPa, 0,7 bar).

Pièce no.	Orifice in. (mm)
234736	0,030 - 0,070 (0,8 - 1,8)
234737	0,086 (2,2)
234738	0,110 (2,8)



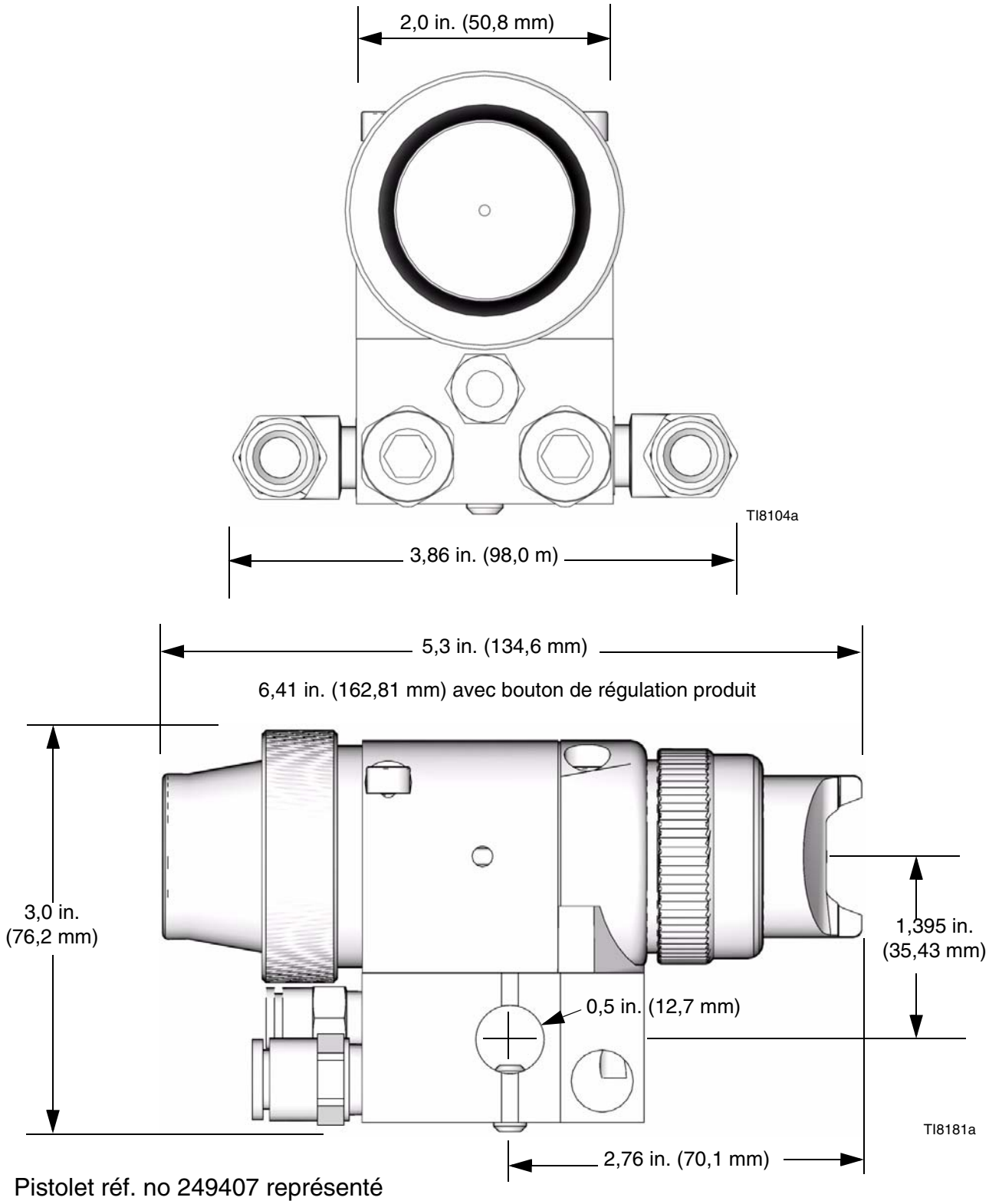
TI7637a

FIG. 27 : Kit de vérification de la pression HVLP

Kit 288138 de réparation du bouton de régulation produit

Comprend le ressort, la bille et le clip de retenue.

Dimensions



Pistolet réf. no 249407 représenté

FIG. 28

Disposition des trous de fixation

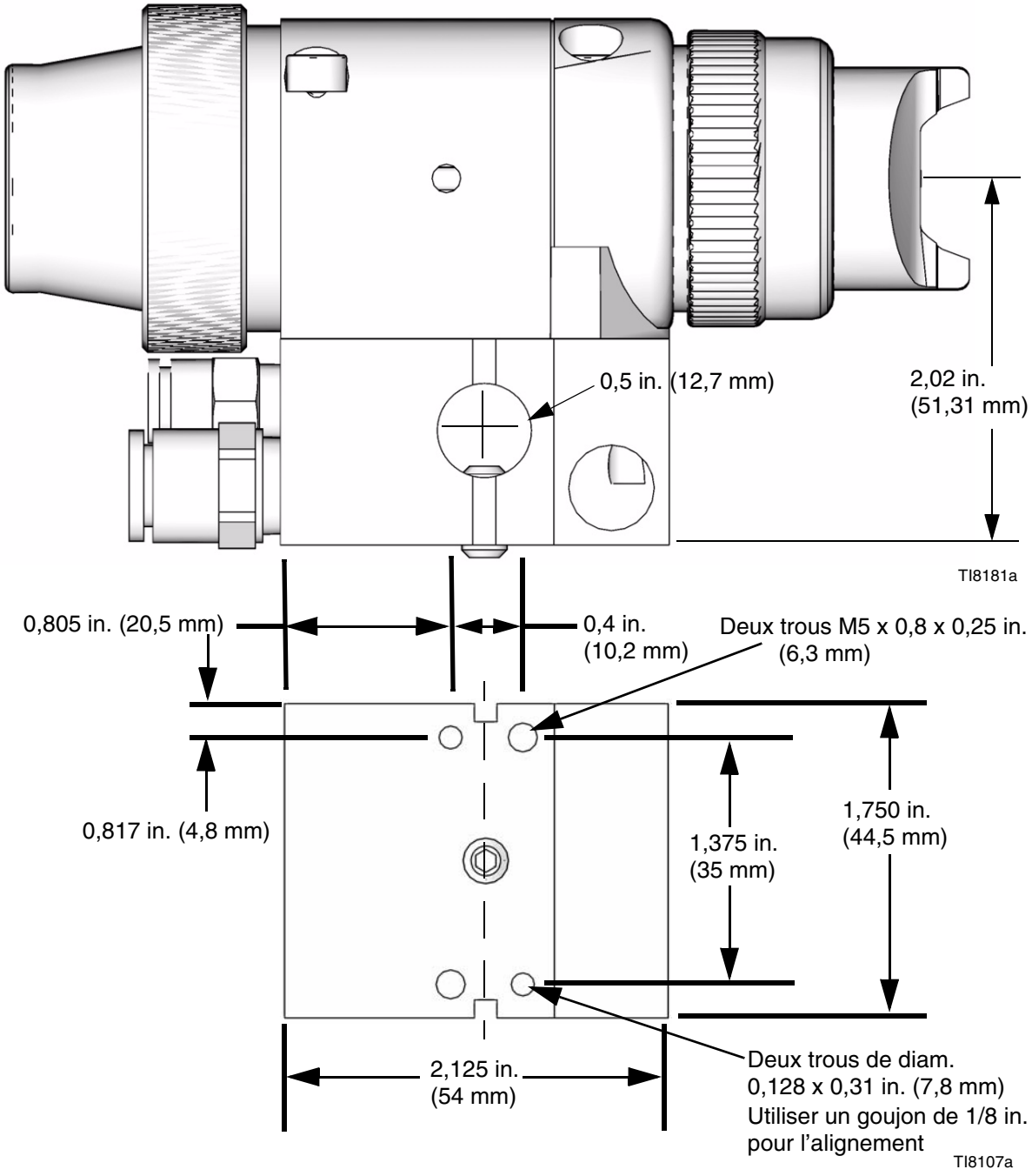
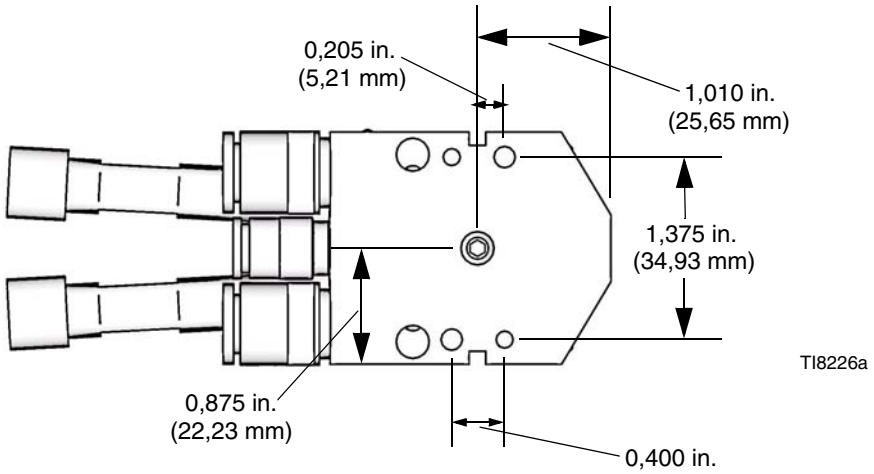


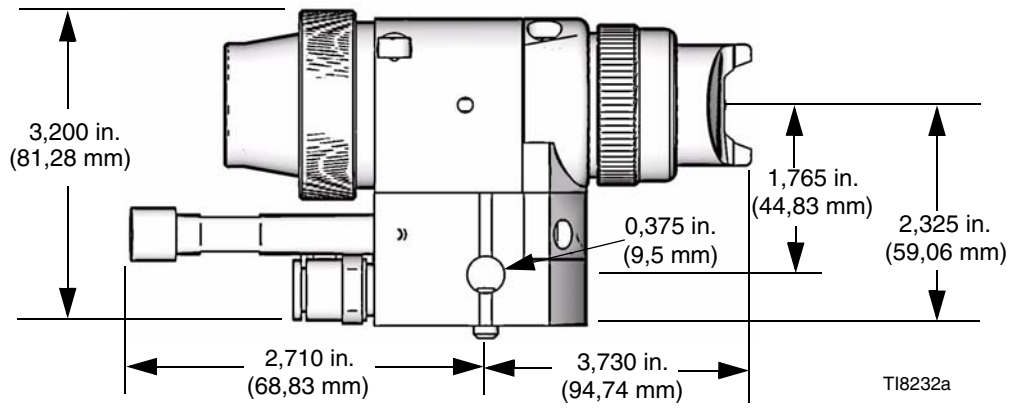
FIG. 29: Disposition des trous de fixation du collecteur

Disposition des trous de fixation

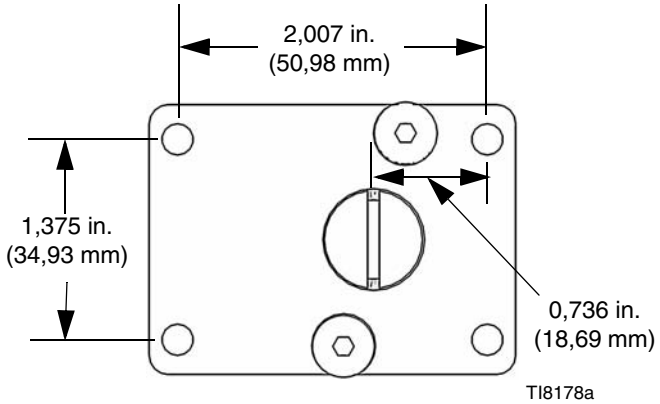
Manifold orifice arrière



Manifold orifice arrière



Disque d'adaptateur de rattrapage



Pistolet avec disque adaptateur de rattrapage

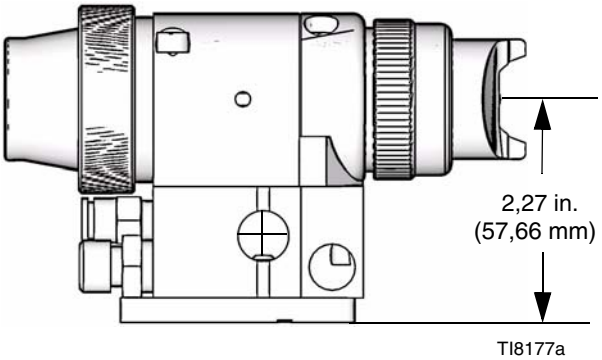


FIG. 30: Disposition des trous de fixation

Caractéristiques techniques

Pression maximum de service produit	100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Pression maximum de service d'air	100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Pression d'arrivée d'air HVLP maximum	35 psi (25 kPa, 2,5 bars)
Pression maximale d'admission d'air au pistolet adaptable.	30 psi (21 kPa, 2,1 bars)
Température de service produit maximale	120° F (49° C)
Pression minimum de commande du cylindre d'air	50 psi (0,34 MPa, 3,4 bars)
Poids	1,5 lbs (992 g)
Pièces en contact avec le produit	Acier inox, polyéthylène à poids moléculaire très élevé, fluoroélastomère résistant aux produits chimiques, Acetal, PFTE, PEEK

Loctite® est une marque déposée de la Loctite Corporation.

Vitesse de déclenchement

Ces valeurs sont valables pour un pistolet neuf équipé d'un tuyau d'air d'alimentation du cylindre de 3,6 m et de 1/4 in. (6,3 mm) de D. E. et d'une buse de 0,055". Ces chiffres varieront légèrement en fonction de l'utilisation et des différents types d'équipement.

Pression d'air du cylindre psi (kPa, bar)	**Pression produit** psi (kPa, bar)	**Pression d'air** psi (kPa, bar)	**m/s jusqu'à ouverture complète**	**m/s jusqu'à fermeture complète**
50 (0,35, 3,5)	50 (0,35, 3,5)	100 (0,7, 7,0)	58,4	50,4

Caractéristiques sonores (dBa)

Chapeau d'air réf. no	**Réf. no et taille de buse**	**Pression d'air d'atomisation** psi (kPa, bar)	**Pression d'air du jet** psi (kPa, bar)	**Pression sonore dB(A)†**	**Puissance sonore dB(A)‡**
288134	234744, 0,055 in.	35 (250, 2,5) 100 (0,7, 7,0)	35 (250, 2,5) 100 (0,7, 7,0)	85,9 97	86,7 92,8

† Pression sonore mesurée à une distance de 1 mètre de l'appareil.

‡ Puissance sonore mesurée selon la norme ISO 9614-2.

Garantie Graco standard

Graco warrants all equipment referenced in this document which is manufactured by Graco and bearing its name to be free from defects in material and workmanship on the date of sale to the original purchaser for use. With the exception of any special, extended, or limited warranty published by Graco, Graco will, for a period of twelve months from the date of sale, repair or replace any part of the equipment determined by Graco to be defective. This warranty applies only when the equipment is installed, operated and maintained in accordance with Graco's written recommendations.

This warranty does not cover, and Graco shall not be liable for general wear and tear, or any malfunction, damage or wear caused by faulty installation, misapplication, abrasion, corrosion, inadequate or improper maintenance, negligence, accident, tampering, or substitution of non-Graco component parts. Nor shall Graco be liable for malfunction, damage or wear caused by the incompatibility of Graco equipment with structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco, or the improper design, manufacture, installation, operation or maintenance of structures, accessories, equipment or materials not supplied by Graco.

This warranty is conditioned upon the prepaid return of the equipment claimed to be defective to an authorized Graco distributor for verification of the claimed defect. If the claimed defect is verified, Graco will repair or replace free of charge any defective parts. The equipment will be returned to the original purchaser transportation prepaid. If inspection of the equipment does not disclose any defect in material or workmanship, repairs will be made at a reasonable charge, which charges may include the costs of parts, labor, and transportation.

THIS WARRANTY IS EXCLUSIVE, AND IS IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR WARRANTY OF FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE.

Graco's sole obligation and buyer's sole remedy for any breach of warranty shall be as set forth above. The buyer agrees that no other remedy (including, but not limited to, incidental or consequential damages for lost profits, lost sales, injury to person or property, or any other incidental or consequential loss) shall be available. Any action for breach of warranty must be brought within two (2) years of the date of sale.

GRACO MAKES NO WARRANTY, AND DISCLAIMS ALL IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, IN CONNECTION WITH ACCESSORIES, EQUIPMENT, MATERIALS OR COMPONENTS SOLD BUT NOT MANUFACTURED BY GRACO. These items sold, but not manufactured by Graco (such as electric motors, switches, hose, etc.), are subject to the warranty, if any, of their manufacturer. Graco will provide purchaser with reasonable assistance in making any claim for breach of these warranties.

In no event will Graco be liable for indirect, incidental, special or consequential damages resulting from Graco supplying equipment hereunder, or the furnishing, performance, or use of any products or other goods sold hereto, whether due to a breach of contract, breach of warranty, the negligence of Graco, or otherwise.

POUR LES CLIENTS DE GRACO PARLANT FRANCAIS
Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document ainsi que de tous les documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées, sera en anglais.

Graco Information

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call to identify the nearest distributor.
Phone: 612-623-6928 **or Toll Free:** 1-800-533-9655, **Fax:** 612-378-3590

All written and visual data contained in this document reflects the latest product information available at the time of publication.
Graco reserves the right to make changes at any time without notice.

This manual contains French. MM 311051

Graco Headquarters: Minneapolis
International Offices: Belgium, China, Japan, Korea

GRACO INC. P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441
Copyright 2006, Graco Inc. is registered to I.S. EN ISO 9001
www.graco.com
Revised 4/2008